

1. Pielikums

A/B iesniegums

Iesnieguma tips: B atļauja

Statuss: Pieņemts

Struktūrvienība: Latgales reģionālā vides pārvalde

Operators: SMD Baltic SIA 41503077263

Iekārta: elektronisko komponentu montāža uz gatavajām iespiedplatēm Valkas iela 2, Valkas iela 2B, Daugavpils

Izsniegšanas iemesls: Atļaujas saņemšana būtisku izmaiņu veikšanai esošā piesārņojošā darbībā

Adrese: Valkas iela 2b, Daugavpils LV-5417; Valkas iela 2, Daugavpils, LV-5417

Iesnieguma pieņemšanas datums: 27/09/2021

Atļaujas izdošanas termiņš: 29.11.2021.

Teritorija: Daugavpils 0002000

Piesārņojošo darbību veidi

2.11. elektrotehniskās iekārtas transformatoru vai iespiedshēmu ražošanai

SIA "SMD Baltic" (turpmāk - Operators) elektronikas ražotnes Daugavpilī, Valkas ielā 2 un Valkas ielā 2b piesārņojošā darbība atbilst iesniegumā norādītajai Ministru kabineta 2010. gada 30.novembra noteikumu Nr. 1082 "Kārtība, kādā piesakāmas A, B un C kategorijas piesārņojošas darbības un izsniedzamas atļaujas A un B kategorijas piesārņojošo darbību veikšanai (turpmāk - MK noteikumi Nr. 1082)" 1. pielikuma 2.11. punktam "elektroniskās iekārtas transformatoru vai iespiedshēmu ražošanai".

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 1 - 1.5

Ražošanas ēka Valkas ielā 2b ir komersanta (SMD Baltic) īpašums, ražošanas ēka Valkas ielā 2 ir AS Dauer Holding īpašums.

1.1. Skat.pielikumu Nr. 2

1.2. Skat pielikumu Nr. 1

1.3. Teritorijas kods - 0050000

1.4. Saskaņā ar Daugavpils pilsētas teritoriālo plānojumu ēka atrodas Daugavpils pilsētas ražošanas objektu un noliktavu apbūves zonā.

1.5. Hidroloģiskās un ģeoloģiskās izpētes darbi netika veikti.

VVD Latgales RVP novērtējums:

Saskaņā ar Daugavpils pilsētas teritorijas plānojumu (3.0 redakcija)¹ elektronikas ražotnes piesārņojošā darbība tiek veikta rūpnieciskās apbūves teritorijā (R). Saskaņā ar VSIA "Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs" Piesārņoto un potenciāli piesārņoto vietu reģistra informāciju, ražotnes atrašanās vieta nav reģistrēta kā piesārņota vai potenciāli piesārņota vieta.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 2 - 4.2

2.1. SIA "SMD Baltic" atrodas Valkas ielā 2B, Daugavpilī, kas ir pilsētas rūpniecības zona. Ražošanas telpas un teritorija ir uzņēmuma īpašums. Otra ražošanas ēka atrodas Valkas ielā 2, kas ir AS "Dauer Holding" īpašums, ēka atrodas rūpniecības zonā. Ēku apkārtnē atrodas dažāda veida rūpniecības uzņēmumi.

Attālums līdz tuvākajai ūdenstilpnei ir aptuveni 1 km, negatīva ietekme uz ūdenstilpnēm netiks radīta, kanalizācijā netiks novadīti ar ķīmiskajām vielām piesārņoti notekūdeņi. Tuvākās dzīvojamās mājas un sabiedriskās ēkas atrodas apmēram 150-200 m attālumā no ēkas Valkas ielā 2b. Attālums līdz tuvākajai apdzīvotajai ēkai no Valkas ielas 2 ir 700m.

2.2. SIA "SMD Baltic" ražošanas ēka Valkas ielā 2 atrodas sanitārās aizsargjoslas ap kapsētām teritorijā. Ēka Valkas ielā 2b neatrodas aizsargjoslu teritorijā.

3.1. Daugavpils pilsētas domes Pilsētplānošanas un būvniecības departaments, Raiņa iela 28, Daugavpils, LV 5401, tālrunis: 65407780, fakss: 65457160, Reģistrācijas Nr. 90000077325, Valkas iela 2b: BŪVATĻAUJA NR. BIS-BV-4.1-2017-3623 ((55/17-G)) (būvniecība noslēgusies) Valkas ielā 2 būvdarbi/pārbūve netiek veikta
Būvdarbi iekārtu teritorijā netiek plānoti.

3.2. Ziņojums par būves Valkas ielā 2b gatavību ekspluatācijai pārbaudes rezultātiem Nr.536-41/2018, 26.07.2018, Valsts vides dienests Daugavpils reģionālā vides pārvade.
Valkas ielā 2 būvdarbi netika veikti.

4.1. Esošais darbinieku skaits ražotnē Valkas ielā 2 ir 35, plānots, ka iekārtā darbosies līdz 70 darbiniekiem. Esošais darbinieku skaits ražotnē Valkas ielā 2b ir 80, plānots, ka iekārtā darbosies līdz 110 darbiniekiem.

VVD Latgales RVP novērtējums:

Saskaņā ar Daugavpils pilsētas teritorijas plānojumu elektronikas ražotne neatrodas virszemes ūdensobjektu aizsargjoslā, kā arī pazemes ūdens ņemšanas vietas ķīmiskajā aizsargjoslā. Rūpnieciskās apbūves teritorija, kurā izvietota elektronikas ražotne, robežojas ar Publikās apbūves teritoriju, Dabas un apstādījumu teritoriju, Jaukas centra apbūves teritoriju. Atbilstoši Dabas aizsardzības pārvaldes dabas datu pārvaldības sistēmā "OZOLS" publicētajai informācijai ražotnes teritorijā, kā arī tās tuvumā neatrodas Eiropas nozīmes aizsargājamās dabas teritorijas (Natura 2000), nav reģistrēti īpaši aizsargājamie biotopi un īpaši aizsargājamās sugas vai sugas, kurām veidojami mikroliegumi. Attālums līdz tuvākajai ūdenstilpnei ir aptuveni 1km, tuvākās dzīvojamās mājas un sabiedriskās ēkas atrodas ~ 150-200m attālumā no ražošanas ēkām.

¹ apstiprināts ar Daugavpils pilsētas domes 2020. gada 24. marta saistošajiem noteikumiem Nr.12, "Daugavpils teritorijas plānojuma izmantošanas un apbūves saistošie noteikumi un grafiskā daļa"

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 5 - 5.5

5.1. Paredzamais iekārtas darba režīms katrā ražotnē būs 2 maiņas dienā pa 8 stundām, administratīvais un inženiertehniskais uzņēmuma personāls katrā ēkā strādās vienā maiņā pa 8 stundām, darbs tiks veikts darba dienās. Ražošanas nepieciešamības gadījumā var tikt organizēts darbs brīvdienā vienā maiņā (8 stundas). Kopējais ražošanas darba laiks, kurā tiks radītas emisijas, satādīts 17 stundas (ieskaitot pusdienlaikus)

Ražošanas darba dienu skaits gadā normālā darbības režīmā – 250 (4250 stundas gadā). Ražošanas nepieciešamības gadījumā darba dienu skaits var sasniegt maksimāli 312 dienas gadā (4576 stundas). Personāla darba režīms – 40 stundu darba nedēļa.

5.2. Nav plānots

5.3. Piesārņojošā darbība jau tiek veikta balstoties uz B kategorijas piesārņojošās darbības atļauju DA19IB00002

5.4. Paredzams, ka tiks ražota elektronika priekš dažādām nozarēm.

Ražojamo izstrādājumu daudzums – līdz 4 miljoniem izstrādājumu gadā.

Kopējā ražošanas telpu platība – 1700 m² un ofisa telpu platība – 400 m²

Ražošanas platību plānojums pievienots 2.pielikumā

5.5. Neattiecas

5.6. Neattiecas

VVD Latgales RVP novērtējums:

Darbības veikšanai Daugavpilī, Valkas ielā 2B Valsts vides dienesta Daugavpils reģionālā vides pārvalde²(turpmāk – VVD Daugavpils RVP) 2019. gada 6. februārī ir izsniegusi B kategorijas piesārņojošās darbības atļauju (turpmāk - Atļauja) Nr.DA19IB00002. Operators ir uzsācis darbību - elektronisko komponentu montāžu uz gatavajām iespiedplatēm arī Valkas ielā 2, Daugavpilī. Operators Valsts vides dienesta Latgales reģionālajā vides pārvaldē (turpmāk – VVD Latgales RVP) ir iesniedzis iesniegumu atļaujas pārskatīšanai sakarā ar izmaiņām darbībā. Operators plāno paplašināt ražošanas apjomus: līdz šim atļaujā noteiktais ražošanas apjoms bija 2 miljoni elektronisko komponentu izstrādājumu gadā, ražošanas telpu platība – 543,24 m². Plānots saražot - līdz 4 miljoniem elektronisko komponentu izstrādājumu gadā, telpu ražošanas platību palielināt līdz – 1700 m², ofisa telpu platība – 400 m². Šobrīd ražotnē nodarbināti: Valkas ielā 2 35 darbinieki, plānots, ka darbosies līdz 70 darbiniekiem, Valkas ielā 2b 80 darbinieki, plānots, ka darbosies līdz 110 darbiniekiem.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 6 - 6.3

6.1. Valsts vides dienesta "Ziņojums par pārbaudes rezultātiem" Nr. 175-15/2021

6.2. B kategorijas piesārņojošās darbības atļauja Nr. DA19IB00002

² Pēc 2021. gada 1. jūlija strukturālajām izmaiņām Valsts vides dienestā Latgales reģionālā vides pārvalde apvieno Rēzeknes reģionālo vides pārvaldi un Daugavpils reģionālo vides pārvaldi

6.3. Neattiecas

VVD Latgales RVP novērtējums:

Elektronisko komponentu montāžai uz gatavajām iespiedplatēm Daugavpilī, Valkas ielā 2B VVD Daugavpils RVP 2019. gada 6. februārī ir izsniegusi B kategorijas piesārņojošās darbības atļauju Nr.DA19IB0002.

Saskaņā ar 23.04.2021. Ziņojuma par pārbaudes rezultātiem Nr. 175-15/2021 informāciju VVD Daugavpils RVP, veicot pārbaudi objektā Valkas ielā 2, Daugavpilī, konstatēja, ka Operators veic elektronikas izstrādājumu ražošanu arī šajā adresē. Operatora esošā un plānotā darbībā Valkas ielā 2, Daugavpilī atbilst MK noteikumu Nr. 1082 1. pielikuma 2.11. punktam "elektroniskās iekārtas transformatoru vai iespiedshēmu ražošanai".

Elektronikas izstrādājumu ražotnei nevar piešķirt nevienu no Ministru kabineta 2017. gada 19. septembra noteikumos Nr. 563 „Paaugstinātas bīstamības objektu apzināšanas un noteikšanas, kā arī civilās aizsardzības un katastrofas pārvaldīšanas plānošanas un īstenošanas kārtība” paredzētajām vai Ministru kabineta 2016 gada 1. marta noteikumos Nr. 131 „Rūpniecisko avāriju riska novērtēšanas kārtība un riska samazināšanas pasākumi” paredzētajām bīstamības kategorijām.

Elektronikas izstrādājumu ražotnei nav nepieciešama rūpniecisko avāriju novēršanas programma vai drošības pārskats, saskaņā ar MK 01.03.2016. noteikumiem Nr. 131 „Rūpniecisko avāriju riska novērtēšanas kārtība un riska samazināšanas pasākumi”.

Elektronikas izstrādājumu ražotnei nav nepieciešams izstrādāt civilās aizsardzības plānu, saskaņā ar Ministru kabineta 2017. gada 19. septembra noteikumiem Nr. 563 „Paaugstinātas bīstamības objektu apzināšanas un noteikšanas, kā arī civilās aizsardzības un katastrofas pārvaldīšanas plānošanas un īstenošanas kārtība”.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 7 – 7.3

7.1. par ūdens piegādi

SIA "Daugavpils ūdens" - Ūdensvada iela 3, Daugavpils - 41503002432

7.2. par notekūdeņu attīrīšanu

SIA „DAUER HOLDINGS” - Valkas iela 2, Daugavpils - 41503021927

7.3. par atkritumu apsaimniekošanu

SIA “AADSO” - Ģimnāzijas iela 28-2, Daugavpils - 41503029988

SIA “EKO Latgale” - Dunduru iela 13a, Daugavpils - 41503024980

SIA "Bīstamo atkritumu serviss" - Varkaļu iela 6-6, Rīga, LV-1067 - 41503021787

SIA "Zaļā josta" - Mūkusalas iela 42A, Rīga, LV-1004 - 40003600046

AS "BAO" - Celtnieku iela 3a, Olaine, LV-2114

7.4. par citiem līgumiem, ja tie attiecināmi uz operatora veikto darbību

SIA „DAUER HOLDINGS” - Valkas iela 2, Daugavpils - 41503021927 - Par apgādi ar elektrisko enerģiju, kanalizācijas pakalpojumiem, gāzes piegādi, komunālajiem pakalpojumiem, telpu īri

AS “Latvijas Gāze” - Vagonu iela 20, Rīga - 40003000642 - Par dabasgāzes piegādi

1.Tabula. Informācija par noslēgtajiem līgumiem

Līguma numurs	Līguma priekšmets	Līgumslēdzējas puses	Līgumā norādītā jauda	Līguma termiņš
BIZIN-PAK-2019/72	par nedzīvojamo telpu nomu	AS "Dauer Holding", Latvijas Investīciju un attīstības aģentūra, SIA "SMD Baltic"	nedzīvojamas telpas 1834,9 kvadrātmetri	21.12.2021
286/20 BAS 2020.22.10	par bīstamo atkritumu apsaimniekošanu	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"; SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
6142	par sadzīves atkritumu apsaimniekošanu Daugavpils pilsētas administratīvajā teritorijā	SIA "AADSO"; SIA "SMD Baltic"	47,52 m3 gadā	beztermiņa
I 8023	par iepakojuma apsaimniekošanu	SIA "EKO Latgale"; SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
005516	par izlietotā iepakojuma apsaimniekošanu	SIA "Zaļā josta", SIA "SMD Baltic"	805 kg gadā	beztermiņa
DHG-24-11/2017	par dabasgāzes tirdzniecību	AS "Dauer Holding", SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
VN-54-7-17	par dabasgāzes pieslēguma nodrošināšanu	AS "Latvijas gāze"; SIA SMD Baltic	nav noteikts	beztermiņa
02-2017-EL	par elektroenerģijas piegādi un lietošanu	AS "Dauer Holding", SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
23458	par ūdens un kanalizācijas pakalpojumu sniegšanu	SIA "Daugavpils ūdens"; SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
01-2018-K	par kanalizācijas pakalpojumu sniegšanu	AS "Dauer Holding", SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
004-18	par elektroenerģijas, ūdensapgādes, kanalizācijas pakalpojumu nodrošināšanu	AS "Dauer Holding", SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa
BAO/BAT-63/21	par bīstamo atkritumu apsaimniekošanu	AS "BAO", SIA "SMD Baltic"	nav noteikts	beztermiņa

VVD Latgales RVP novērtējums:

Operatora darbības vieta – ražošanas ēka Valkas ielā 2b, Daugavpilī ir uzņēmuma īpašums, taču ražošanas ēka Valkas ielā 2, Daugavpilī pieder AS "DAUER HOLDING". Operatora un AS "DAUER HOLDING" 2019. gada 1. jūlijā noslēgtais līgums par nedzīvojamo telpu nomu Valkas ielā 2, Daugavpilī ir spēkā līdz 2021. gada 31. decembrim. Sakarā ar to, ka Atļauja ir spēkā līdz saistību tiesisko attiecību izbeigšanās laikam par teritoriju (telpu) nomu, Atļaujas nosacījumos ir iekļauta prasība rakstiski informēt VVD Latgales RVP par izmantojamās teritorijas (telpu) nomas līgumu pagarināšanu vai pārtraukšanu ar iznomātājiem.

B sadaļa. Ražošanas procesi un tehnoloģijas 8

a) Uzņēmums SIA "SMD Baltic" veic elektronikas ražošanu dažādām nozarēm pēc pasūtītāju iesniegtajiem tehniskajiem dokumentiem. Ražošanas process ietver sevī elektronisko komponentu montāžu uz gatavajām iespiedplatēm pēc divām tehnoloģijām – izvadu montāža un virsmas montāža (vairāk informācijas par šīm tehnoloģijām zemāk).

Komplektējošie materiāli, kuri tiek montēti uz plates, iedalās šādās grupās: mikroshēmas, rezistori,

kondensatori, diodes, savienotāji un kontakti, pogas un slēdži, un citi, atkarībā no pasūtītāja dokumentācijas un produkcijas specifikas.

Pirms izstrādājumu izgatavošanas tehnoloģiskā procesa augstāk minētie komplektējošie materiāli (komponenti) tiek pieņemti Komplektācijas noliktavā. Izejmateriālu noliktavā tiek pieņemti izejmateriāli izstrādājumu ražošanai un iepakojšanai. Saņemto komponentu skaitīšanu var veikt manuāli, kā arī izmantojot galda svarus vai komponentu skaitītāju. Pieņemtie komplektējošie izstrādājumi tiek novietoti komplektācijas noliktavā uz sastatņiem ar antistatisku pārklājumu. Pieņemtie ražošanas izejmateriāli tiek novietoti izejmateriālu noliktavā uz sastatņiem.

Pie izejmateriāliem pieskaitāmi - līmes, elektronisko izstrādājumu pārklājuma lakas, elektronisko izstrādājumu tīrīšanas šķīdumi, svina un bezsvina lodēšanas pastas un lodes, kušņi elektronikas lodēšanai, iepakojuma materiāli (kartons, burbuļplēve, līmlente). Ķīmiskās vielas tiek glabātas un lietotas atbilstoši materiālu drošības datu lapās noteiktajām ražotāja prasībām, lai tās nezaudētu savas īpašības.

Tālāk montāžas elementi nonāk ražošanā, kur tiek veikta automātiskā vai rokas montāža, montēšana, testēšana, lakošana un formēšana.

Montāžas sagatavošanas procesā noliktavas darbinieki aprēķina palaišanai nepieciešamo elementu daudzumu. Balstoties uz instrukcijām, noliktavas darbinieki nosaka vai elements ir mitrumjutīgs (MSD – moisture sensitive devices), un pārbauda, vai tam nav jāveic žāvēšana pirms montāžas. Mitrumjutīgu elementu žāvēšanu veic žāvēšanas skapī, ievērojot katra elementa mitrumjutības pakāpi un žāvēšanas laiku. Ja elements netiks uzreiz montēts uz plates, to ievieto mitrumizturīgajā paketē un vakuumizē ar vakuumētāja palīdzību.

Pirms montāžas daži komponenti ir nepieciešama formēšana. Elektronikas komponentu izvadu formēšana ir izvadu formas un garuma izmaiņa, kā tas tiks lodēts uz plates. Formēšana nepieciešama gan automātiskai montāžai (selektīvā), gan rokas montāžai ar lodāmuru.

Elektroniskā izstrādājuma pamatelements ir iespiedplate - dielektriskā plate (visbiežāk tiek izmantoti tādi materiāli kā stikla tekstolīts, getinakss) kurai uz virsmas (vienslāņa plate) vai kuras iekšienē (vairākslāņu plate) ir izveidotas strāvu vadošas ķēdes pēc elektroniskas shēmas. Iespiedplate ir paredzēta dažādu elektronisko komponentu elektriskajai un mehāniskajai savienošanai. Katram elektroniskam elementam ir izvadi, bet uz plates ir speciāli paredzētas vietas lodēšanai – lodēšanas laukumi. Montāžas (lodēšanas) ceļā elementi tiek pielodēti pie plates noteiktajās pozīcijās.

Lodēšana ir tehnoloģiska operācija, kas tiek izmantota, lai iegūtu neizjaucamu dažādu materiālu detaļu savienojumu, ievadot starp šīm detaļām izkusušu materiālu (lodmateriālu) vai pastu, kam ir zemāka kušanas temperatūra nekā savienojamo detaļu materiālam (materiāliem).

Savienojuma izturība daudzējādā ziņā ir atkarīga no attāluma starp savienojamiem elementiem, virsmas tīrības un elementu sasilšanas vienmērīguma. Lai noņemtu oksīda plēvi un aizsardzībai no atmosfēras ietekmes, kā arī lai mazinātu virsmas spraugumu un uzlabotu lodalvas izplūšanu, tiek izmantoti kušņi.

Kusnis – organiskas un neorganiskas izcelsmes vielas (biežāk maisījums), kas paredzētas oksīdu likvidēšanai no lodējamās virsmas, lai mazinātu virsmas spraugumu, lai uzlabotu šķidrās lodes izplūšanu un/vai aizsardzību no apkārtējās vides iedarbības. Izšķir divas kušņu grupas: ķīmiski aktīvie (izšķīdina metāla oksīda plēves un bieži vien pašu metālu) un ķīmiski pasīvie (aizsargā lodējamās virsmas no oksidēšanās). Ķīmiski aktīvajiem kušņiem obligāti nepieciešama kušņu atlieku noņemšana (attīrīšana) pēc montāžas, lai izslēgtu korozijas veidošanos.

Lodējamie detaļu elementi, kā arī lodalva un kusnis nonāk saskarē un tiek pakļauti sildīšanai līdz

temperatūrai, kas augstāka par lodalvas kušanas temperatūru, bet zemāka par lodējamo detaļu kušanas temperatūru. Termietekmes rezultātā lode pāriet šķidrā stāvoklī un samitrina detaļu virsmas jeb lodēšanas laukumus. Kad lodalva ir izkususi un samitrinājusi elementa un plates lodēšanas laukumus, to pārstāj sildīt un tā aizcietē starp augstākminētajiem laukumiem, izveidojot lodētu savienojumu. Šajā procesā rodas GOS un smago metālu emisijas.

Pamatojoties uz procesa fizikāli-ķīmiskajām īpašībām, lodējumu var definēt sekojoši - metālu savienošanās process cietā stāvoklī, ievadot atverē lodalvu, kas mijiedarbojas ar galveno metālu un veido izkausēta metāla starpslāni, kura kristalizācijas rezultātā izveidojas lodēšanas šuve.

Izvalu montāžai un rokas lodēšanai, remontam izmanto svina vai bezsvina cauruļveida lodalvu, kas var saturēt vai nesaturēt kusni. Tiek izmantoti kušņi IF2005M, IF2005C un Alpha OM-338. Oksīda plēvīšu atlikumu nomazgāšanai starpoperācijās tiek izmantoti Vigon EFM tipa tīrīšanas šķidrums. Komponentu nostiprināšanai tiek izmantotas līmes LOCTITE. Lakošanai tiek izmantotas aizsarglakas Electrolube APL vai Twin cure. Lakošana var tikt veikta ar roku (izmantojot vietējās tvaiku nosūces sistēmas CBC-A), vai ar automātisko lakas uzklāšanas iekārtu Asymtek SL-940, laku žāvējot krāsnī Asymtek UV-9.

Virsmas (automātiskā planārā) montāžas operācijas tiek veiktas uz automatizētām līnijām, kurās ietilpst sekojošas iekārtas:

- konveijeru sistēmas, kuru sastāvā var ietilpt transportēšanas un pārskates konveijeri, iekrāvēji, izkrāvēji un selektori;
- trafareta iespaiduma automāti;
- manipulatori manuālie;
- komponentu uzstādītāji automāti;
- Apkausēšanas konvekcijas krāsnis;
- Automātiskā optiskā inspekcija.

Virsmu montāžai izmanto svina un bezsvina lodēšanas pastas, kuras būtībā ir maisījums no kušņa un noteikta diametra lodalvas bumbiņām.

Pirms izstrādājuma montāžas uzsākšanas tiek sagatavota komponentu uzstādīšanas programma, kas satur informāciju par reperu zīmju koordinātēm uz iespaidplates. Tiek sagatavota lodēšanas pasta, kura pirms montāžas glabājas ledusskapī. Tā tiek samaisīta ar roku metodi, izmantojot speciālu lāpstiņu. Kad iespaidplate nokļūst trafareta iespaiduma automātā, tā tiek cieši piespiesta trafaretam no apakšas. Lodēšanas pasta tiek novietota uz trafareta, tad rakelis pārvieto lodēšanas pastu uz citu trafaretu malu, kur pārvietošanas laikā iespiež pastu trafareta apertūrās, zem kurām atrodas lodēšanas laukumi. Trafareta iespaiduma automāta darba procesā notiek automātiska trafareta tīrīšana no lodēšanas pastas paliekām ar papīru DEK SMT Rolls, kas samitrināts tīrīšanas šķīdumā (Zestron SD-301, izopropilspirts). Tālāk iespaidplate automātiski tiek atdalīta no trafareta un pārvietojas pa automātisku līniju līdz nākamajam automātam, kur uz virsū uzklātās pastas tiek uzstādīti lodējamie komponenti. Izmantotie papīra dvieļi trafareta tīrīšanai un tukšie pastas iepakojumi tiek utilizēti kā bīstamie atkritumi atbilstoši normatīvo aktu prasībām un noslēgtajiem līgumiem par atkritumu apsaimniekošanu. Uzstādāmie komponenti var būt lentēs, penāļos vai trejos. Šie komponenti tiek iestiprināti/novietoti barotājos – speciālās ierīcēs, kas nodrošina automātisku komponenta padevi uz uzstādītāju. Iespējams lodēšanas pastas uzklāšanas variants ar rokām, izmantojot speciālu aprīkojumu, manuālajai trafareta tīrīšanai no lodēšanas pastas izmanto industriālo dvieļi Wiper 420 Blue; manuālā komponentu uzstādīšana uz plates notiek, izmantojot manipulatoru.

Pēc lodējamo komponentu uzstādīšanas, plate pa konveijeru tiek pārvietota uz apkausēšanas konvekcijas krāsni.

Apkausēšanas krāsns sastāv no vairākām temperatūras zonām, kurās tiek uzturēta noteikta temperatūra un gaisa cirkulācija. Apkausēšanas krāsnī iespaidplate iziet četrus posmus: iepriekšēja uzsildīšana,

kušņa nogatavināšana/aktivācija, apkausēšana, dzesēšana.

Pēc apkausēšanas krāsns iespiedplate ar izveidotiem lodētiem savienojumiem nonāk uz kvalitātes kontroli automātiskajā optiskajā inspekcijā vai uz vizuālo kvalitātes kontroli.

Līdzās automātiskajam izstrādājumu formēšanas procesam tiek piemērots arī rokas lodēšanas process.

Šis process ietver sekojošus posmus:

- komponenta uzstādīšana (ja nepieciešams);
- kušņa uzklāšana (šķidrā, kušņa-gēla) uz lodējamām virsmām, ja tas neietilpst lodējamā sastāvā.
- lodējuma vietas sasildīšana ar lodāmura uzgali, termopinceti vai termofēnu līdz lodēšanas materiālu kušanas temperatūrai parasti augstākai par 245°C, saskaņā ar tehnoloģiskā procesa instrukciju;
- tīrīšana (ja nepieciešams).

Periodiskai virsmu tīrīšanai ar rokām tiek izmantots Vigon EFM tipa tīrīšanas šķidrums vai izopropilspirts. Automātu uzgaļu tīrīšana tiek veikta, izmantojot izopropilspirtu.

Procesam dažreiz tiek piemērota mazgāšanas iekārta - Superswash Twingo III, ar kuru palīdzību mazgā kušņa, kušņa-gēla vai lodēšanas pastas pārpalikumus. Tā ir automātiska augstas veiktspējas nulles iztukšošanas sistēma, kas ideāli piemērota vidēja vai liela apjoma elektronisko mezglu tīrīšanai, iespiedplates tīrīšanai un liela trafaretu apjoma tīrīšanai. Šim procesam tiek izmantots ķimikāts Vigon A250. Šī procesa laikā izstrādātie ķimikāti netiek nogādāti kanalizācijā, tie tiek utilizēti atbilstoši normatīvo aktu un noslēgto līgumu par atkritumu apsaimniekošanu prasībām.

Iespiedplašu selektīvai izvadmontāžai tiek piemērota automātiskās selektīvās lodēšanas līnija-Selektīvā lodēšanas sistēma- NOVO 460PD. Selektīvā lodēšana ir viļņu lodēšana, ko galvenokārt izmanto iespiedshēmas plates lodēšanai. Selektīvā lodēšanas mašīnā notiek slāpekļa inertēšana, kur lodēšanas trauks ir veidots no titāna materiāla, lai izturētu agresīvu bezsvina lodēšanas sakausējumu korozīvo iedarbību.

Selektīvā lodēšana sastāv no trim posmiem;

- 1) plūsma vai šķidruma plūsmas lietošana,
- 2) priekšsildīšana vai iespiedshēmas plates montāža un
- 3) lodēšana ar vietnei raksturīgu lodēšanas sprauslu.

Virsmu montāžai izmanto LMP-Q lodēšanas sakausējumu kurš būtībā ir maisījums no alvas un bismuta. Pirms izstrādājuma montāžas uzsākšanas tiek sagatavota lodēšanas programma, kur operators ievada informāciju par iespiedplates datiem. Visas emisijas iziet gaisā ar centrālo tvaiku nosūces sistēmu, tiek adītas GOS un smago metālu emisijas.

Dažos gadījumos izstrādājumus jāpakļauj mitrumaizsardzības operācijai. Šajā gadījumā izstrādājumi tiek nodoti uz lakošanu. Mitrumaizsardzības pārklājumu var uzklāt, iemērcot traukā, uzklājot laku ar otiņu vai izmantot automātisko lakošanas līniju.

Lakošanas automātiskā līnija sastāv no četriem kopā savienotiem atsevišķiem moduļiem un strādā automātiskā režīmā (iekrāvējs, lakošanas automāts, ultravioletā žāvēšanas krāsns, izkrāvējs). Katrs modulis ir pilnīgi neatkarīgs - tie ir aprīkoti ar atsevišķiem barošanas un vadības blokiem.

Dažreiz izstrādājumiem nepieciešama montāža no vairākiem elementiem. Montāža tiek veikta darba vietās, izmantojot dažādus rokas un automātiskos instrumentus. Pirms šīs operācijas darba vietās tiek piegādāti nepieciešamie komponenti. Izstrādājumu montāžas laikā var tikt izmantotas dažāda veida līmes.

Izstrādājuma izgatavošanas beigu posms ir tā iepakojšana un transportēšana uz gatavās produkcijas noliktu. Izstrādājuma iepakojšana nozīmē ievietošanu individuālā vai grupveida tarā (no koka, gofrētā kartona vai citā), iepriekš (ja nepieciešams) nodrošinot aizsardzību pret mehāniskiem bojājumiem ar

burbuļplēvi. Iepakojšanas operācija notiek ar rokām vai izmantojot. Iepakojšanai var tikt izmantots arī vakuomotājs, iepakojot komponentus mitrumizturīgā iepakojumā.

Apkures sistēma ietver sevī divus firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 (92,1 kW) katlus katrā iekārtas ēkā.

b) Uzņēmums uzstāda nozarē vismodernākās un pilnībā automatizētas elektroniskās ražošanas iekārtas, kas iekļauj sevī nepieciešamās filtrācijas un kontroles sistēmas. Viens no moderno tehnoloģiju uzdevumiem ir minimāla apkārtējai videi kaitīgo vielu izmantošana un kaitīgās ietekmes uz apkārtējo vidi samazināšana līdz minimumam. Izmantojamās vielas un tehnoloģijas ir izraudzītas balstoties uz lodēšanas tehnoloģiju mūsdienu prasībām. Priekšroka tiek dota bezsvina lodēšanas tehnoloģijām. Brāķētu lodējumu rašanās gadījumi ir minimāli, tā kā ir iespējami tikai pie manuālās apstrādes. Šajā gadījumā paredzēta brāķētā savienojuma lokāla apstrāde ar remontu, kas izslēdz papildu atkritumu rašanos, emisiju daudzums no remonta darbiem nepalielinās.

c) Neattiecas uz SIA „SMD Baltic” piesārņojošo darbību.

d) Iespējamās avārijas situācijas iekārtā ir ugunsgrēka risks;

Lai novērstu un likvidētu iespējamās ugunsgrēka izcelšanās vietas, uzņēmumā ir izstrādāts “Rīcības plāns ugunsgrēka izcelšanās gadījumā” (sk. pielikumos).

Ražošanā izmantojamās ķīmiskās vielas tiek saņemtas materiālu noliktavā mazgabarīta tarā (ne vairāk par 25 kg) tekošā patēriņa apjomā. Ražošanā ķīmiskās vielas tiek nodotas mazāka tilpuma iepakojumos (līdz 5l), piesārņotais iepakojums tiek savākts atkritumu pagaidu glabātnē un nodošs utilizācijai.

Ķīmiskajām vielām nav tieša kontakta ar apkārtējo vidi. Iekārtai nav nepieciešama rūpniecisko avāriju novēršanas programma vai drošības pārskats un objekta civilās aizsardzības plāns.

e) Iekārtas darbības netipiskos apstākļos netiek radītas papildus emisijas.

f) Izvēlētās ražošanas tehnoloģijas atbilst jaunākajām Eiropas standartu prasībām lodētu savienojumu ražošanas sfērā, izmantojot bezsvina tehnoloģijas (svina izmantošana maisījumos minimizēta līdz ES direktīvu prasībām par svina izmantošanas ierobežošanu), ražošanas līnijas ir pilnībā automatizētas un ar datorvadību.

VVD Latgales RVP novērtējums:

Saskaņā ar operatora iesniegumā norādīto informāciju, uzņēmums uzstāda nozarē vismodernākās un pilnībā automatizētas elektroniskās ražošanas iekārtas, kas iekļauj sevī nepieciešamās kontroles sistēmas. Viens no moderno tehnoloģiju uzdevumiem ir minimāla apkārtējai videi kaitīgo vielu izmantošana un kaitīgās ietekmes uz apkārtējo vidi samazināšana līdz minimumam. Izmantojamās vielas un tehnoloģijas ir izraudzītas balstoties uz lodēšanas tehnoloģiju mūsdienu prasībām. Priekšroka tiek dota bezsvina lodēšanas tehnoloģijām. Brāķētu lodējumu rašanās gadījumi ir minimāli, tā kā ir iespējami tikai pie manuālās apstrādes. Šajā gadījumā paredzēta brāķētā savienojuma lokāla apstrāde ar remontu, kas izslēdz papildu atkritumu rašanos.

Līdz šim ražotnes darbībā emisijas gaisā tika emitētas no 5 stacionāriem emisijas avotiem, pēc ražotnes paplašināšanās – no 8 stacionāriem emisijas avotiem.

Ražotnes nodrošināšanai ūdens tiek ņemts no Daugavpils centralizētās ūdensapgādes sistēmas.

Ražošanas procesā ražošanas notekūdeņi netiek radīti. Daļa ūdens ražošanā tiek izmantota mazgāšanas ierīcē Super Swash II, kur tas tiek sajaukts ar ķīmiskām vielām un pēc tam noliets no iekārtas un nodots kā bīstamie atkritumi. Radītie sadzīves notekūdeņi tiek novadīti Daugavpils pilsētas centralizētajā kanalizācijas sistēmā. Palielinot ražošanas apjomus, pieaugs patērētā ūdens un radīto notekūdeņu apjoms. Operators ir sniedzis informāciju, ka atļaujā noteikto izmantošanas ūdens apjomu nav nepieciešams palielināt, jo sākotnēji iesniegumā Atļaujas saņemšanai norādītais ūdens apjoms ir pieprasīts ar rezervi, kas atbilst nepieciešamajam ūdens daudzumam pēc ražošanas paplašināšanās.

Operatora elektronikas izstrādājumu ražotnes darbības procesā tiek izmantotas gan nebīstamas, gan bīstamas ķīmiskās vielas.

Ražošanas procesā rodas gan bīstamie, gan nebīstamie atkritumi.

VVD Latgales RVP vēstuli Nr. 2.3./887/LA/2021 ar aicinājumu sniegt priekšlikumus elektronisko komponentu ražotnes darbības B kategorijas atļaujas nosacījumiem 2021. gada 30. septembrī nosūtīja Daugavpils pilsētas pašvaldībai un Veselības inspekcijai.

2021. gada 14. oktobrī ir saņemta atbildes vēstule Nr. 4.6.2.-25./725 no Veselības inspekcijas, kurā norādīts, ka Veselības inspekcija neiebilst B kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas izsniegšanai, ievērojot šādus nosacījumus:

1) nodrošināt visus nepieciešamos pasākumus, lai novērstu SIA „SMD Baltic” darbības rezultātā iespējamo ietekmi uz vidi un dzīvojamo teritoriju, tai skaitā gaisa, augsnes, virszemes un pazemes ūdeņu piesārņojumu, kā arī troksni un riska faktorus, kas rada tiešu apdraudējumu cilvēku veselībai;

2) ievērot Ministru kabineta 2014.gada 07. janvāra noteikumu Nr.16 „Trokšņa novērtēšanas un pārvaldības kārtība” prasības un nodrošināt apkārtējo apdzīvoto teritoriju trokšņa līmeņu rādītāju atbilstību 2. pielikumā noteiktiem trokšņa robežlielumiem.

Veselības inspekcijas sniegtie priekšlikumi ir ņemti vērā, izvirzot nosacījumus B kategorijas atļaujā. Atbildes vēstule no Daugavpils pilsētas pašvaldības netika saņemta.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 9

Maksimālais patērējamo izejmateriālu, palīgmateriālu un nebīstamo ķīmisko produktu daudzums – līdz 6 t/gadā (mazos apjomos patērējamie izejmateriāli etiek uzrādīti), tai skaitā:

- Līmlente 0,15 t/gadā
- Lodāmura uzgaļi 0,05 t/gadā
- Antistatiskie cimdi 0,2 t/gadā
- Kartons 3 t/gadā
- Iepakojuma burbulplēve 0,2 t/gadā
- Iepakojuma paralons 0,05 t/gadā
- Ķīmiskās vielas (norādītas 2.tabulā) 1,336 t/gadā

Maksimālais patērējamo bīstamo ķīmisko vielu daudzums (norādītas 3.tabulā) – līdz 3,38 t/gadā.

Visas izmantojamās ķīmiskās vielas un materiālus nereglamentē Direktīva 2011/65/EU par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās un elektroniskās iekārtās (Restriction of Hazardous Substances).

Kurināmā vai degvielas izmantošana elektroenerģijai un transportam uzņēmumā nav.

Dabas gāze izmantošana – līdz 100 tūkst.m³/gadā (apsildei).

Uzglabāšanas tvertnu nav, ķīmiskās vielas tiek uzglabātas oriģināliepakojumos, kuru apjomi nepārsniedz 25 l.

2.Tabula. Ķīmiskās vielas, maisījumi un citi materiāli, ko izmanto ražošanas procesā kā izejmateriālus vai palīgmateriālus un kuri nav klasificēti kā bīstami

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums gadā (t)
Lodalva Interflux IF 14-16	metāls	Ražošanas process, rokas lodēšana	0,0745 plastmasas spole (0,0005)	0.3
Lodalva GST-NP-303	metāls	Ražošanas process, rokas lodēšana	0,005 Plastmasas spole, materiālu noliktava	0.03
Zestron FA+	organiska viela	Ražošanas process, izstrādājumu tīrīšana	0,035 Plastmasas pudele, materiālu noliktava (0,005)	0.2
Lodes YS-RMA-NP303	māls	Ražošanas process, rokas lodēšana	0,005 Plastmasas spole, materiālu noliktava	0.001
Vigon A250	organiska viela	Ražošanas process, izstrādājumu tīrīšana	0,07 plastmasas kanna, materiālu noliktava (0,01)	0.6
Lodalva IF LMPA-Q	metāls	Ražošanas process, lodēšana	0,06 kartona kaste	0.2
Kester Solder bar Sn96,5Ag3Cu0,5	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	0,06 Plastmasas spole (0,0005)	0.005

3.Tabula. Bīstamās ķīmiskās vielas un maisījumi, kas izmantoti ražošanā kā izejmateriāli, palīgmateriāli vai veidojas starpproduktos vai gala produktos

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	EK numurs	CAS numurs	Bīstamības klase	Bīstamības apzīmējums (H kods)	GHS bīstamības piktogramma	Drošības prasību apzīmējums (P kods)	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums (tonnas/gadā)
Kušņi Interflux IF 2005C	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	200-578-6; 200-661-7; 204-658-1; 204-673-3; 200-659-6	64-14-7; 67-63-0; 123-86-4; 124-04-9; 67-56-1	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H319 H371; H336	GHS02 GHS07 GHS08	P210 P305+P351+P338 P403+P233; P261; P280	0,033 Plastmasas pudele (0.001)	0.2

Kušņi Interflux IF 2005M	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	200-578-6; 200-661-7; 204-658-1; 204-673-3; 200-659-6	64-14-7; 67- 63-0; 123-86- 4; 124-04-9; 67-56-1	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H319 H336; H371	GHS02 GHS07 GHS08	P210 P305+P351+ P338 P403+P233; P261; P280	0,008 Plastmasas pudele (0,001)	0.07
Vigon EFM	organiska viela	Ražošanas process, izstrādājumu tīrīšana	921-024-6; 200-661-7; 203-539-1;	64742-49-0; 67-63-0;107- 98-2;	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Asp. Tox. 1 bīstams ieelpojot Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H304 H411 H315 H319 H336	GHS02 GHS08 GHS09 GHS07 GHS07 GHS07	P210 P301+P310; P331 P273 P280; P302+P352 P305+P351+ P338 P403+P233	0,073 materiālu noliktava, metāla kannā (0,025)	0.6
Isopropyl	organiska viela	Ražošanas process, izstrādājumu tīrīšana	200-661-7	67-63-0	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H319 H336	GHS02 GHS07 GHS07	P210 P305+P351+ P338 P261	0,01 materiālu noliktava, plastmasas pudele	0.08

Kusnis gēls ALPHA OM- 338	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	271-678-5; 214-011-5; 203-740-4	68603-87-2; 1072-62-4; 110-15-6	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H318	GHS05	P305+P351+ P310; P208	0,004 Oriģināla plastmasas šļirce, ledusskapī (0,0005)	0.002
Šķīdinātājs 646	organiska viela	Ražošanas process, lakošana	215-535-7; 203-905-0; 200-751-6; 200-662-2; 204-658-1; 200-578-6	1330-20-7; 111-76-2; 71- 36-3; 67-64-1; 123-86-4; 64- 17-5	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Acute Tox. 4 akūts toksiskums	H225 H318 H315 H332; H312	GHS02 GHS05 GHS05 GHS05	P210; P280; P102 P305+P351+ P338 P303+P361+ P353 P304+P340; P312; P403+P233	0,01 Plastmasas kanna, materiālu noliktava (0,005)	0.05
Lodes Interflux IF 14-10	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	231-100-4; 231-141-8	7440-31-5; 7439-92-1;	Lact. ietekme uz laktāciju vai ar tās starpniecību Repr. 1A Repr.1B toksisks reproduktīvai sistēmai STOT SE 1 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H362 H360 H372	GHS08 GHS08 GHS08	P263 P270 P280	0,0275 Plastmasas spoles, materiālu noliktava (0,0005)	0.07
Lodes Interflux 4002 Aquasol Pb	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	231-141-8; 231-100-4; 211-541-9	7440-31-5; 7439-92-1; 660-68-4	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai	H315	GHS07	P273	0,015 Plastmasas spoles, materiālu noliktava (0,0005)	0.05
Līme LOCTITE 406	organiska viela	Ražošanas process, montāža	230-391-5;	7085-85-0	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H315 H319 H335	GHS07 GHS07 GHS07	P280; P302+P352; P332+P313; P362 P280;	0,0005 Plastmasas Tube, ledusskapī (0,00002)	0.002

					STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērkorgānu - vienreizēja iedarbība			P305+P351+P338; P337+P313 P280; P304+P340+P312; P370+P378; P403+P233; P405		
Laka Electrolube APL	organiska viela	Ražošanas process, iakošana	108-88-3; 78-93-3; 106-97-8	203-625-9; 201-159-0; 203-448-7	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Repr. 2 toksisks reproduktīvai sistēmai STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērkorgānu - vienreizēja iedarbība STOT RE 2 toksiska ietekme uz mērkorgānu - atkārtota iedarbība	H225 H315 H319 H317 H361d H336 H373	GHS02 GHS07 GHS07 GHS07 GHS08 GHS08	P210; P501 P302+P352 P305+P351+P338 P302+P352 P260; P280 P260; P280 P260; P280	0,005 materiālu noliktava, plastmasas kannas	0.05
Twin-Cure DSL 1600 E-FLZ/75 (222)	organiska viela	Ražošanas process, iakošana	227-561-6	2399-48-6; 5888-33-5; 264888-31-5	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Aquatic Chronic 3 viela bīstama ūdens	H315 H319 H317 H412	GHS07 GHS07 GHS07 GHS07	P333+P313; P280; P261 P280; P305+P351+P338; P261 P333+P313; P280; P261 P273; P501	0,01 materiālu noliktava, plastmasas kannas (0,05)	0.05

					videi					
VR 1600 (006)	organiska viela	Ražošanas process, lakošana	227-561-6	5888-33-5	Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H411 H315 H319 H335	GHS09 GHS07 GHS07 GHS07	P501 P280 P280; P305+P351+ P338 P261; P304+P340; P405	0,01 materiālu noliktava, plastmasas kannas (0,05)	0.05
R 5817 (020)	organiska viela	Ražošanas process, lakošana	201-159-0; 215-535-7; 203-539-1; 200-661-7	78-93-3; 1330-20-7; 107-98-2; 67-63-0	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H315 H319 H336	GHS02 GHS07 GHS07 GHS07	P210; P241; P501 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P405	0,01 materiālu noliktava, plastmasas kannas (0,05)	0.05
Kušņi IF 8300	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	232-475-7; 232-268-1; 204-673-3	8050-09-7; 8000-41-7; 124-04-9	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija	H315 H319 H317	GHS07 GHS07 GHS07	P302+P352 P305+P351+ P338 P280	0,004 Oriģināla plastmasas šļirce, ledusskapī (0,0005)	0.001
Kušņi Interflux IF 2005K	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	"200-578-6; 200-661-7; 204-658-1; 204-673-3;	64-17-5; 67-63-0; 123-04-9; 123-86-4; 67-56-1	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni	H225 H319 P371	GHS02 GHS07 GHS08	P210 P305+P351+ P338 P403+P233;	0.005 Plastmasas pudele	0.01

			200-659-6"		acu bojājumi/acu kairinājums Unst. Expl. nestabila sprādzienbīstama viela			P261; P280		
Kušņi Select IF 2040	organiska viela	Ražošanas process, rokas lodēšana	204-673-3	124-04-9	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H319 H372	GHS07 GHS08	P305 + P351 + P338; P337 + P313 P280	0.007 Plastmasas pudele (0,001)	0.05
Lodalva AQASOL 4002 ROHS	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	231-141-8; 231-100-4; 211-541-9	7440-31-5; 7439-92-1; 660-68-4	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai	H315	GHS07	P273	0,006 Plastmasas spoles, materiālu noliktava (0,0005)	0.05
ZESTRON SD 301	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	216-372-4; 225-878-4	1569-01-3; 5131-66-8	Flam. Liq. 3 uzsliesmojošs šķidrums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H226 H315 H319	GHS02 GHS07 GHS07	P210 P280 P233	0.010 Plastmasas kanna, materiālu noliktava (0,005)	0.07
WHITE SPIRIT biolar	organiska viela	Ražošanas procesa izstrādājumu atšķaidīšanai.	919-857-5	-	Flam. Liq. 3 uzsliesmojošs šķidrums Asp. Tox. 1 bīstams ieelpojot STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība Aquatic Chronic 2	H226 H304 H336 H411	GHS02 GHS08 GHS07 GHS09	P120,P210,P280 P301+P310 P304+P340, P403+P233 P273, P501	0.005 Plastmasas pudele, materiālu noliktava (0,0005)	0.02

					viela bīstama ūdens videi					
Tīrīšanas līdzeklis LOCTITE SF 7840	organiska viela	Ražošanas procesa iekārtu mazgāšana.	-	107-98-2; 64-02-8; 68131-39-5 ; 61788-90-7	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H318	GHS05	P280, P305 + P351 + P338 P310	0.005 Plastmasas kanna, materiālu noliktava	0.01
Līme LOCTITE 262	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	201-254-7; 210-345-0; 204-977-6	80-15-9; 613-48-9; 130-15-4	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H319 H335	GHS07 GHS07	P337+P313 P261	0.002 Plastmasas tūbiņa, materiālu noliktava (0,00005)	0.002
Līme LOCTITE 243	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	-	2082-81-7; 101-37-1; 57-55-6; 110-16-7 ; 114-83-0	Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H317 H411	GHS07 GHS09	P261; P272; P280;P302+P352; P333+P313; P501 P273; P391; P501	0,005 Plastmasas tūbiņa, materiālu noliktava (0,00005)	0.002
Lodēšanas pasta SS48-M956-2	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	231-141-8; 231-100-4; 232-475-7; 203-988-3; 231-131-3	7440-31-5; 7439-92-1; 8050-09-7; 112-59-4; 7440-22-4	Repr. 1A Repr.1B toksisks reproduktīvai sistēmai STOT RE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - atkārtota iedarbība Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija	H360 H373 H318 H317	GHS08 GHS08 GHS05 GHS07	P405 P260; P501 P305+P351+P338; P310 P321; P501	0.0016 Plastmasas pudele, ledusskapī (0,0005)	0.05

Lodēšanas pasta S3X48-M406-3	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	203-988-3; 231-131-3; 434-230-1	112-59-4; 7440-22-4; 144413-22-9	Unst. Expl. nestabila sprādzienbīstama viela	H318	GHS05	P280; P305 + P351 + P338; P310	0,006 Plastmasas pudele, ledusskapī (0,0005)	0.02
Lodēšanas pasta S3X58-M406-3	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	434-230-1; 203-988-3; 231-131-3; 231-141-8; 205-594-7	144413-22-9; 112-59-4; 7440-22-4; 7440-31-5; 61788-89-4; 143-24-8	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H318	GHS05	P280; P305 + P351 + P338; P310	0.015 Plastmasas pudele, ledusskapī (0,0005)	0.02
Lodēšanas pasta S3X70-M500-4	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	434-230-1; 203-988-3; 231-131-3; 231-141-8;	144413-22-9; 112-59-4; 7440-22-4; 7440-31-5; 61788-89-4	Unst. Expl. nestabila sprādzienbīstama viela	H318	GHS05	P280; P305 + P351 + P338; P310	0.003 Plastmasas pudele, ledusskapī (0,0005)	0.08
Lodēšanas pasta S3X58-M500C-7	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	203-988-3; 434-230-1; 231-131-3; 231-141-8	112-59-4; 144413-22-9; 7440-22-4; 7440-31-5; 61788-89-4	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H318	GHS05	P280; P305 + P351 + P338; P310	0.005 Plastmasas pudele	0.08
LARAFĒNS ULTRA, Biolar	organiska viela	Ražošanas process	202-859-9 ; 202-859-9; 231-555-9	100-51-6; 108-01-0; 7632-00-0	Acute Tox. 4 akūts toksiskums Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Acute Tox. 4 akūts toksiskums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H312 H314 H332 H335	GHS07 GHS05 GHS07 GHS07	P120; P280; P405; P501 P280; P405; P501 P120; P280; P405; P501 P405; P501	0,004 Plastmasas pudele, materiālu noliktava (0,0005)	0.01
WSP 2006	organiska viela	Ražošanas procesa automātiska lodēšanas līnija	231-141-8; 231-100-4; 231-131-3; 203-961-6; 225-306-3; 500-149-6	7440-31-5; 7439-92-1; 7440-22-4; 112-34-5; 4767-03-7; 61790-85-0;	Acute Tox. 4 akūts toksiskums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Repr. 1A Repr.1B	H302 H319 H360 H373 H410	GHS07 GHS07 GHS08 GHS08 GHS09	P280; P301 + P312 P280; P305 + P351 + P338 P280 P260	0,0025 Plastmasas pudele, materiālu noliktava (0,0005)	0.01

					toksisks reproduktīvai sistēmai STOT RE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - atkārtota iedarbība Aquatic Chronic 1 viela bīstama ūdens videi			P273		
Līme 3M 3748	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	-	1309-64-4; 9010-79-1; 32588-76-4; 9002-88-4; 1309-64-4	Unst. Expl. nestabila sprādzienbīstama viela	H351	GHS08	P280	0,005 kartona kaste, materiālu noliktava	0.03
Silicone Resin SC3001	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	201-083-8	78-10-4	Flam. Liq. 3 uzsliesmojošs šķidrums Acute Tox. 4 akūts toksiskums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H226 H332 H319 H335	GHS02 GHS07 GHS07 GHS07	"P210; P280; P240; P303+P361+P353 P241 ; P370 + P378; P403+P235; P501" P264; P280; P312 P264; P280; P305+P351+P338; P337+P313 P261; P271; P304+P340; P312; P403+P233; P501	0.025 Metāla kanna, materiālu noliktava	0.05
Vigon US	organiska viela	Ražošanas process, rokas montāža	204-709-8	124-68-5	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H315 H319	GHS07 GHS07	P280; P302 + P352 P280; P305+P351+P338	0,03 Plastmasas pudele, materiālu noliktava	0.05

									(0,005)	
Atron SP 200	organiska viela	Ražošanas process, tīrīšanas līdzeklis	202-488-2; 229-912-9; 215-181-3	96-20-8; 10213-79-3; 1310-58-3	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H315 H319	GHS07 GHS07	P280; P302 + P352 P280; P305 + P351 + P338	0,025 Plastmasas pudele, materiālu noliktava (0,005)	0.1
Interflux Sn63Pb37	organiska viela	Ražošanas process, lodēšana	231-100-4; 231-141-8	7440-31-5; 7439-92-1;	Lact. ietekme uz laktāciju vai ar tās starpniecību Repr. 1A Repr.1B toksisks reproduktīvai sistēmai STOT SE 1 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H362 H360 H372	GHS08 GHS08 GHS08	P263 P270 P280	0,0275 Plastmasas spoles, materiālu noliktava (0,0005)	0.005

4.Tabula. Kurināmā vai degvielas izmantošana siltumenerģijai, elektroenerģijai un transportam iekārtā

Kurināmā veids	Gada laikā izlietotais daudzums	Sēra saturs (%)	Izmantots ražošanas procesiem	Izmantots apsildei	Izmantots transportam iekārtas teritorijā	Izmantots elektroenerģijas ražošanai
Dabas gāze (1000 m3)	100	0	0	100.00	0	0

Elektronisko izstrādājumu ražošanas procesos tiek izmantotas komplektējošās detaļas – mikroshēmas, rezistori, maiņrezistori, kondensatori, diodes, dažāda veida savienotāji un kontakti, pogas un slēdži. Ražošanas procesos tiek lietotas ķīmiskās vielas un maisījumi – līmes, lakas, šķīdinātāji, svina lodēšanas pastas, tehnoloģiskās kontroles līdzekļi, kušņi, kušņu gēli, kā arī citas izejvielas un palīgmateriāli – iepakojamie materiāli, aizsarglīdzekļi, līnijas apkopes līdzekļi u.c. Līdz šim atļaujā noteiktais maksimālais patērējamo izejmateriālu, palīgmateriālu un nebīstamo un bīstamo ķīmisko vielu un maisījumu apjoms bija 1,5022 t gadā, pēc ražošanas apjoma palielināšanas – līdz 6 t gadā.

Elektronikas izstrādājumu ražotnes darbībā tiek izmantotas gan bīstamas, gan nebīstamas ķīmiskās vielas un maisījumi. Kā bīstamas vielas saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Regulu (EK) Nr. 1272/2008 (2008. gada 16. decembris) par vielu un maisījumu klasificēšanu, marķēšanu un iepakojšanu un ar ko groza un atceļ Direktīvas 67/548/EEK un 1999/45/EK un groza Regulu (EK) Nr. 1907/2006 ražotnes darbībā tiek izmantotas 3. tabulā iekļautās ķīmiskās vielas un maisījumi. Saskaņā ar operatora sniegto informāciju ražošanā izmantojamās ķīmiskās vielas tiek uzglabātas speciālā noliktavā mazgabarīta tarā (ne vairāk par 25 kg) tekošā patēriņa apjomā. Ražošanā ķīmiskās vielas tiek nodotas mazāka tilpuma iepakojumos (līdz 5l). Atsevišķas vielas un maisījumi, no Operatora izmantojamajām, nav paredzētas plašam patērētāju lokam, līdz ar to darbojoties ar tām, darbiniekiem jābūt apmācītiem vai ar atbilstošu kvalifikāciju. Darbinieki jāiepazīstina ar iespējamajām ķīmisko vielu iedarbībām, atbilstoši ķīmisko vielu un maisījumu drošības datu lapās sniegtajai informācijai. Ražotnē ir jābūt nodrošinātām bīstamo ķīmisko vielu un maisījumu drošības datu lapām, novietotām darbiniekiem pieejamā vietā. Darbības ar bīstamajām ķīmiskajām vielām un maisījumiem ir jāveic atbilstoši drošības datu lapās noteiktajam.

Ražošanas procesos tiek izmantoti gaistoši organiskie savienojumi: izstrādājumu pārklājuma klāšanā tiek izmantotas lakas – 0,65 t gadā, izstrādājumu tīrīšanā tiek izmantoti šķīdinātāji - 1,757 t gadā, lodēšanas procesos kušņi – 0,66 t gadā, līmēšanas procesā līme – 0,06 t gadā. Operators ražošanas procesā veic divas darbības – izstrādājumu (produktu) virsmas tīrīšanu un pārklājuma klāšanu (lakošanu), kas ir iekļautas Ministru kabineta 2013. gada 2. aprīļa noteikumu Nr.186 “Kārtība, kādā ierobežojama gaistošo organisko savienojumu emisija no iekārtām, kurās izmanto organiskos šķīdinātājus” (turpmāk - MK noteikumi Nr. 186) 1. pielikumā. Taču MK noteikumu Nr. 186 prasības uz operatora darbību nav attiecināmas, jo produktu tīrīšanas procesā un produktu pārklāšanas procesā izmantoto organiskā šķīdinātāja gada apjomi nesasniedz MK noteikumu Nr. 186 2. pielikuma 1. tabulā noteiktos apjomus.

Atļaujā ir izvirzīti nosacījumi ķīmisko vielu un maisījumu izmantošanai.

Iesniegumā operatora uzrādītais radītā izlietotā iepakojuma (papīra un kartona tara, plastmasas iepakojums), ko izmanto gatavās produkcijas iepakojšanai, apjoms ir 3,25 t gadā. Atbilstoši Ministru kabineta 2010. gada 19. oktobra noteikumu Nr.983 “Noteikumi par izlietotā iepakojuma reģenerācijas procentuālo apjomu, reģistrēšanas un ziņojumu sniegšanas kārtību un iepakojuma definīcijas kritēriju piemērošanas piemēriem” 5. punktam, operatoram nav nepieciešams Valsts vides dienestā reģistrēties kā iepakotājam, jo radītā izlietotā iepakojuma apjoms nesasniedz 300kg gadā. Par radītā izlietotā iepakojuma apsaimniekošanu ir noslēgts līgums ar SIA “Zaļā josta”, kurš Valsts vides dienestā ir reģistrējies kā iepakojuma apsaimniekotājs.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 10

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 11

Elektroenerģijas izmantošana – līdz 725 MWh/gadā.

Siltumenerģija izmantošana – līdz 1,0 MWh/gadā ,t.sk.apsildei- 1,0 MWh

7.Tabula. Elektroenerģijas izmantošana (gadā)

Izmantošanas veids	Kopējais daudzums
Ražošanas iekārtām	500
Apgaismojumam	210
Apsildei	15
Kopā	725

8.Tabula. Siltumenerģijas izmantošana gadā

Piegādātājs	Izmantošana ražošanas procesos (Mwh/gadā)	Izmantošana apsildei (Mwh/gadā)	Izmantošana citiem mērķiem (Mwh/gadā)
SIA „SMD Baltic”	0	1	0

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 12

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 13

SIA "SMD Baltic" ir noslēgts līgums par ūdensapgādi abām iekārtas ēkām ar AS "Dauer Holding". Uzņēmumam nav pieejama tehniskā dokumentācija par ūdensvada pieslēgumu.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 14

11.Tabula. Ūdens lietošana

Ūdens ieguves avoti un izmantošanas veidi	Kopējais ūdens patēriņš (kubikmetri gadā)	Atdzesēšanai (kubikmetri gadā)	Ražošanas procesiem (kubikmetri gadā)	Sadzīves vajadzībām (kubikmetri gadā)	Citiem mērķiem (kubikmetri gadā)
No ārējiem piegādātājiem	2075	0	1000	1075	0

VVD Latgales RVP novērtējums:

Par ūdens piegādi elektronikas izstrādājumu ražošanas ēkai Valkas ielā 2B, Daugavpilī ir noslēgts līgums ar SIA "Daugavpils ūdens" un AS "DAUER HOLDING" (jo tiek izmantotas šī uzņēmuma komunikācijas). Par ūdens piegādi ražošanas ēkai Valkas ielā 2, Daugavpilī ir noslēgts līgums ar ēkas īpašnieku AS "DAUER HOLDING".

Palielinot ražošanas apjomus, par 50 % palielināsies ūdens apjoms, ko plānots izmantot ražošanas vajadzībām. Ražošanā ūdens galvenokārt tiek izmantots ražošanas telpu gaisa mitrināšanai. Daļa ūdens ražošanā tiek izmantota mazgāšanas ierīcē Super Swash II, kur tas tiek sajaukts ar ķīmiskām vielām un pēc tam noliets no iekārtas un nodots kā bīstamie atkritumi ar atkritumu klases kodu 080111. Līdz šim Atļaujā norādītais ūdens apjoms ražošanas procesiem bija 575 m³ gadā, sadzīves vajadzībām – 1500 m³ gadā, pēc ražošanas apjoma palielināšanas ražošanas procesiem (telpu mitrināšanai) - 1000 m³ gadā, sadzīves vajadzībām - 1075 m³ gadā. Operators ir sniedzis informāciju, ka atļaujā noteikto kopējo ūdens lietošanas apjomu un ūdens apjomu sadzīves vajadzībām nav nepieciešams palielināt, jo sākotnēji iesniegumā Atļaujas saņemšanai norādītais ūdens apjoms ir pieprasīts ar rezervi, kas atbilst nepieciešamajam ūdens daudzumam pēc ražošanas apjoma palielināšanas.

D sadaļa. Vides piesārņojums 16

16.1. SIA "SMD Baltic" ir 8 stacionāru piesārņojošo vielu emisiju atmosfērā avoti.

- 1) Ventilācijas izvads no izvadu montāžas (rokas lodēšana) Valkas 2b (avots A1)
- 2) Ventilācijas izvads no selektīvās lodēšanas līnijas + operatru lodēšanas darbvietām Valkas 2b (avots A2)
- 3) Ventilācijas izvads no SMT līnijas +selektīvās līnijas Valkas 2b (avots A3)
- 4) Ventilācijas izvads no mazgāšanas iecirkņa Valkas 2b (avots A4)
- 5) Dūmvads no diviem firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 katliem Valkas 2b (avots A5)
- 6) Ventilācijas izvads no izvadu montāžas (rokas lodēšana) Valkas 2b (avots A6)
- 7) Ventilācijas izvads no izvadu montāžas (rokas lodēšana) + lakošanas Valkas 2 (avots A7)
- 8) Dūmvads no diviem firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 katliem Valkas 2 (avots A8)

16.2.

1) Savienojumu lodēšana tiek veikta piecos emisijas avotos (A1-A3, A6-A7), izmantojot svina saturošus un bezsvina (RoHS) lodēšanas materiālus. Uzņēmuma izmantotajās lodmateriālos ir divi pamatelementi - alva ap 60 % un svins ap 40 % un citi elementi. Šķīdinātāji, lakas un kušņi ir 100 % gaistošie organiskie savienojumi Lodēšanas procesā tiek izmantoti arī kušņi Alpha Om – 0,001 t/a, IF 8300 – 0,0001 t/a, taču tie emisiju aprēķinos nav ņemti vērā, jo IF 8300 patēriņš ir ļoti mazs, savukārt Alpha Om organisko vielu koncentrācija ir līdz 15 %, līdz ar to GOS emisiju apjoms arī ir niecīgs un nepārsniedz 0,00015 t/a.

Avotos A4 un A8 tiek emitētas vielas, kas rodas no katlumājām dabasgāzes sadedzināšanas rezultātā.

SIA „SMD Baltic” ir 2 piesārņojošo vielu emisiju atmosfērā avoti (katrs savā ēkā) no sadedzināšanas iekārtām un tie neattiecas uz Ministru kabineta noteikumi 2013.gada 2.aprīlī Nr.187 “Kārtība, kādā novērš, ierobežo un kontrolē gaisu piesārņojošo vielu emisiju no sadedzināšanas iekārtām” vispārīgo jautājumu darbības sfēru:

- katrā ēkā divi firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 katli

2) Piesārņojošo vielu emisiju normatīvi doti 6 kaitīgām vielām, kuras atmosfērā izmet 8 emisijas avoti.

N.p.k. Nosaukums Vielas kods Kopā, t/a

1 Svins 010082 0,00035
 2 Alvas oksīds 010006 0,2,767
 4 Oglekļa oksīds 020029 0,80
 5 Slāpekļa oksīds 020038 0,134
 6 Oglekļa dioksīds 020028 190,116

Gāzu attīrīšanas iekārtas operators nav uzstādījis.

12.Tabula. Emisijas avotu fizikālais raksturojums

Emisijas avota kods	Emisijas avota apraksts	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Dūmeņa augstums (m)	Dūmeņa iekšējais diametrs (mm)	Emisijas plūsma (Nm ³ /h)	Emisijas temperatūra (C)	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā
A1	Ventilācijas izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšana	55.87731	26.56532	11,0	500x300	3500	20-25	17	4250
A2	Ventilācijas izvads Automātiskā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	55.87729	26.56549	8,6	315	1200	20-25	17	4250
A3	Ventilācijas izvads Automātiskā planārā montāža, automātiskā selektīvā izvadu lodēšana	55.87746	26.56529	8,6	400	1600	35-50	17	4250

A4	Ventilācijas izvads Mazgāšanas iecirknis	55.87720	26.56541	8,6	200	600	20-25	17	4250
A5	Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87731	26.565434	12,75	200	230	75	24	4950
A6	Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	55.87728	26.56536	13	600x300	6500	20-25	17	4250
A7	Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	55.87891	26.56841	9	400x400	3500	20-25	17	4250
A8	Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87864	26.56841	10	250	230	75	24	4950

13.Tabula. No emisiju avotiem gaisā emitētās vielas

Iekārtas, procesa, ražotnes vai ceha nosaukums	Tips	Emisijas avota kods	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā	Piesārņojošās viela	Emisijas g/s pirms attīrīšanas	Emisijas mg/m3 pirms attīrīšanas	Emisijas tonnas/gadā pirms attīrīšanas	Gāzu attīrīšanas iekārtas nosaukums, tips	Gāzu attīrīšanas iekārtas projektējamā efektivitāte	Gāzu attīrīšanas iekārtas faktiskā efektivitāte	Emisijas g/s pēc attīrīšanas	Emisijas mg/m3 pēc attīrīšanas	Emisija tonnas/gadā pēc attīrīšanas
Valkas 2b // Rokas lodēšana, montāža un iestatīšana	Ventilācijas izvads	A1 Ventilācijas izvads Rokas lodēšana, montāža	17	4250	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārreķinot uz svinu	0.0000044	0.005	0.00007	-	-	-	0.0000044	0.005	0.00007

a.		un iestatīšan a												
Valkas 2b // Rokas lodēšana, montāža un iestatīšan a.	Ventilācija s izvads	A1 Ventilācija s izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšan a	17	4250	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.003	0.00005	-	-	-	0.0000031	0.003	0.00005
Valkas 2b // Rokas lodēšana, montāža un iestatīšan a.	Ventilācija s izvads	A1 Ventilācija s izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšan a	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.027	28	0.408	-	-	-	0.027	28	0.408
Valkas 2b // Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	Ventilācija s izvads	A2 Ventilācija s izvads Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	17	4250	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.013	0.00007	-	-	-	0.0000044	0.013	0.00007
Valkas 2b // Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana, rokas	Ventilācija s izvads	A2 Ventilācija s izvads Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana,	17	4250	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.009	0.00005	-	-	-	0.0000031	0.009	0.00005

lodēšana		rokas lodēšana												
Valkas 2b // Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	Ventilācija s izvads	A2 Ventilācija s izvads Automātis kā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.016	48	0.25	-	-	-	0.016	48	0.25
Valkas 2b // Automātis kā planārā montāža, automātis kā selektīvā izvadu lodēšana	Ventilācija s izvads	A3 Ventilācija s izvads Automātis kā planārā montāža, automātis kā selektīvā izvadu lodēšana	17	4250	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.01	0.00007	-	-	-	0.0000044	0.01	0.00007
Valkas 2b // Automātis kā planārā montāža, automātis kā selektīvā izvadu lodēšana	Ventilācija s izvads	A3 Ventilācija s izvads Automātis kā planārā montāža, automātis kā selektīvā izvadu lodēšana	17	4250	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.007	0.00005	-	-	-	0.0000031	0.007	0.00005
Valkas 2b // Automātis kā planārā montāža,	Ventilācija s izvads	A3 Ventilācija s izvads Automātis kā planārā	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.015	34	0.334	-	-	-	0.015	34	0.334

automātis kā selektīvā izvadu lodēšana		montāža, automātis kā selektīvā izvadu lodēšana												
Valkas 2b // Mazgāšan as iecirknis	Ventilācija s izvads	A4 Ventilācija s izvads Mazgāšan as iecirknis	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.065	390	1	-	-	-	0.065	390	1
Valkas 2b // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A5 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020038 Slāpekļa dioksīds	0.0044	75	0.04	-	-	-	0.0044	75	0.04
Valkas 2b // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A5 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020029 Oglekļa oksīds	0.0074	126	0.067	-	-	-	0.0074	126	0.067
Valkas 2b // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A5 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020028 Oglekļa dioksīds	10.456	178744	95.058	-	-	-	10.456	178744	95.058
Valkas 2b // Lodējumu remonts, rokas	Ventilācija s izvads	A6 Ventilācija s izvads Lodējumu remonts,	17	4250	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.002	0.00007	-	-	-	0.0000044	0.002	0.00007

lodēšana.		rokas lodēšana.												
Valkas 2b // Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	Ventilācija s izvads	A6 Ventilācija s izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	17	4250	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.002	0.00005	-	-	-	0.0000031	0.002	0.00005
Valkas 2b // Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	Ventilācija s izvads	A6 Ventilācija s izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.018	10	0.27	-	-	-	0.018	10	0.27
Valkas 2 // Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšan a, iestatīšan a, lakošana	Ventilācija s izvads	A7 Ventilācija s izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšan a, iestatīša na, lakošana	17	4250	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.005	0.00007	-	-	-	0.0000044	0.005	0.00007
Valkas 2 // Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšan a, iestatīšan a, lakošana	Ventilācija s izvads	A7 Ventilācija s izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšan a, iestatīša na, lakošana	17	4250	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.003	0.00005	-	-	-	0.0000031	0.003	0.00005

Valkas 2 // Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	Ventilācijas izvads	A7 Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	17	4250	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.04	41	0.615	-	-	-	0.04	41	0.615
Valkas 2 // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A8 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020038 Slāpekļa dioksīds	0.0044	75	0.04	-	-	-	0.0044	75	0.04
Valkas 2 // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A8 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020029 Oglekļa oksīds	0.0074	126	0.067	-	-	-	0.0074	126	0.067
Valkas 2 // Apkure, 2 Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2 katli	Dūmenis	A8 Dūmenis Katli Junkers CerepurM AXX ZBR 98-2	24	4920	020028 Oglekļa dioksīds	10.456	178744	95.058	-	-	-	10.456	178744	95.058

D sadaļa. Vides piesārņojums 17

Pielikumā pievienots Emisiju limitu projekts, kurā iekļauts emisiju rašanās un aprēķinu apraksts

15.Tabula. Piesārņojošo vielu emisijas limitu projekts

Emisijas avota nosaukums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Piesārņojošās viela	Piesārņojošās vielas g/s	Piesārņojošās vielas mg/m3	Piesārņojošās vielas t/g	O2%
Ventilācijas izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšana	55.87731	26.56532	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.005	0.00007	0
Ventilācijas izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšana	55.87731	26.56532	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.003	0.00005	0
Ventilācijas izvads Rokas lodēšana, montāža un iestatīšana	55.87731	26.56532	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.027	28	0.408	0
Ventilācijas izvads Automātiskā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	55.87729	26.56549	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.013	0.00007	0
Ventilācijas izvads Automātiskā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	55.87729	26.56549	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.009	0.00005	0
Ventilācijas izvads Automātiskā selektīvā izvadu lodēšana, rokas lodēšana	55.87729	26.56549	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.016	48	0.25	0

Ventilācijas izvads Automātiskā planārā montāža, automātiskā selektīvā izvadu lodēšana	55.87746	26.56529	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.01	0.00007	0
Ventilācijas izvads Automātiskā planārā montāža, automātiskā selektīvā izvadu lodēšana	55.87746	26.56529	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.007	0.00005	0
Ventilācijas izvads Automātiskā planārā montāža, automātiskā selektīvā izvadu lodēšana	55.87746	26.56529	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.015	34	0.334	0
Ventilācijas izvads Mazgāšanas iecirknis	55.87720	26.56541	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.065	390	1	0
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87731	26.565434	020038 Slāpekļa dioksīds	0.0044	75	0.04	3
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87731	26.565434	020029 Oglekļa oksīds	0.0074	126	0.067	3
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87731	26.565434	020028 Oglekļa dioksīds	10.456	178744	95.058	3
Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	55.87728	26.56536	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.002	0.00007	0

Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	55.87728	26.56536	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.002	0.00005	0
Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana.	55.87728	26.56536	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.018	10	0.27	0
Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	55.87891	26.56841	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.0000044	0.005	0.00007	0
Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	55.87891	26.56841	010006 Alvas oksīds	0.0000031	0.003	0.00005	0
Ventilācijas izvads Lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana	55.87891	26.56841	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.04	41	0.615	0
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87864	26.56841	020038 Slāpekļa dioksīds	0.0044	75	0.04	3
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87864	26.56841	020029 Oglekļa oksīds	0.0074	126	0.067	3
Dūmenis Katli Junkers CerepurMAXX ZBR 98-2	55.87864	26.56841	020028 Oglekļa dioksīds	10.456	178744	95.058	3

VVD Latgales RVP novērtējums:

SIA "SMD Baltic" elektronisko izstrādājumu ražotnei Atļaujā līdz šim bija 5 emisiju gaisā avoti A1-A5 Valkas ielā 2B: A1- ventilācijas izvads (remonta rokas montāža, montāža un iestatīšana), A2- ventilācijas izvads (automātiskā selektīvā izvadu montāža), A3 – ventilācijas izvads (automātiskā planārā montāža), A4 – ventilācijas izvads (mazgāšanas iecirknis), A5- dūmenis (katli Junkers Cerepur MAXX ZBR 98-2). Pēc ražotnes paplašināšanās kopējais emisiju gaisā avotu skaits ir 8 A1-A8. Jauns emisiju gaisā avots A6 Valkas ielā 2B – ventilācijas izvads (lodējumu remonts, rokas lodēšana) un Valkas ielā 2 A7 – ventilācijas izvads (lodējumu remonts, rokas lodēšana, montēšana, iestatīšana, lakošana), A8 – dūmenis (katli Junkers Cerepur MAXX ZBR 98-2) .

2021. gada jūnijā elektronisko izstrādājumu ražotnei, atbilstoši izmaiņām, ir aktualizēts stacionāro piesārņojuma avotu emisiju limitu projekts (turpmāk – projekts) un veikts izklīdes aprēķins. Saskaņā ar projektā veiktajiem aprēķiniem no ražotnes darbības atmosfēras gaisā var tikt emitētas sekojošas vielas un to apjomi: slāpekļa dioksīds – 0,08 t/gadā, oglekļa oksīds – 0,134 t/gadā, svins – 0,00035 t/gadā, alvas oksīds – 0,00026 t/gadā un gaistoši organiskie savienojumi – 2,767 t/gadā. Operatora radīto piesārņojošo vielu emisiju izklīdes aprēķināšanai ir izmantots modelis „ADMS”, (izstrādātājs – Cambridge Environmental Research Consultants Ltd., beztermiņa licence Nr. P01-0718-C-AS300-LV). Izklīdes aprēķins veikts emisijām – vielām, kurām Ministru kabineta 2009. gada 1. novembra noteikumos Nr. 1290 “Noteikumi par gaisa kvalitāti” ir noteikti gaisa kvalitātes normatīvi: slāpekļa dioksīdam un oglekļa oksīdam. Ražotnes darbībā šīs vielas emitējas gaisā no katlu mājas sadedzināšanas iekārtām. Izvērtējot piesārņojošo vielu izklīdes modelēšanas rezultātus, var secināt, ka ražotnes sadedzināšanas iekārtu emisiju ietekme uz gaisa kvalitāti vērtējama kā nenozīmīga, jo piesārņojošo vielu summārā koncentrācija nenasniedz pat 1 % no Ministru kabineta 2009. gada 1. novembra noteikumos Nr. 1290 “Noteikumi par gaisa kvalitāti” noteiktajām robežvērtībām nevienai no piesārņojošām vielām. Saskaņā ar MK noteikumu Nr. 1082 1. un 2. pielikumu ražotnes katlu mājas darbība Valkas ielā 2B (kopējā ievadītā siltuma jauda 189,8 kW, kurināmais - dabasgāze) un katlu mājas darbība Valkas ielā 2 (kopējā ievadītā siltuma jauda 189,8 kW, kurināmais - dabasgāze) neatbilst B vai C kategorijas piesārņojošai darbībai. Katlu mājas darbība saskaņā ar Ministru kabineta 2021. gada 7. janvāra noteikumu Nr.17 “Noteikumi par gaisa piesārņojuma ierobežošanu no sadedzināšanas iekārtām” prasībām netiek klasificēta kā mazas vai vidējas jaudas sadedzināšanas iekārta un tās darbībā radītajām emisijām netiek noteikta robežvērtību ievērošana.

VVD Latgales RVP piekrīt projektā sniegtajam viedoklim, ka ražotnes darbībā radīto svina un alvas oksīda aprēķināto emisiju apjoms ir ļoti mazs un līdz ar to šo emisiju ietekme uz gaisa kvalitāti projektā netiek vērtēta. Saskaņā ar Ministru kabineta 2013. gada 2. aprīļa noteikumu Nr. 182 “Noteikumi par stacionāru piesārņojuma avotu emisijas limita projektu izstrādi” 20.2. punktu vielas, kuras iekārta emitē nenozīmīgos

daudzumos, atļauts neņemt vērā projektā, līdz ar to šīm vielām netiek noteikts arī limits. Projektā netiek vērtēta arī gaistošu organisko savienojumu ietekme uz gaisa kvalitāti, tā kā to aprēķinātais apjoms ir neliels un gaistošiem organiskajiem savienojumiem gaisa kvalitātes normatīvi Ministru kabineta 2009. gada 1. novembra noteikumos Nr. 1290 "Noteikumi par gaisa kvalitāti" nav noteikti.

Ražotnes darbības rezultāta nav paredzama būtiska smaku veidošanās. Izmantojot tehnoloģiskajos procesos gaistošus organiskos savienojumus, ražošanas cehu telpās var rasties organisko savienojumu smaka. Sūdzības VVD Latgales RVP par traucējošu smaku no ražotnes darbības nav saņemtas.

D sadaļa. Vides piesārņojums 18

Kanalizācijā tiek novadīts tikai sadzīves vajadzībām lietotais ūdens.

Rūpnieciski piesārņotais ūdens ražošanas procesā netiks novadīts kanalizācijas sistēmā, tas tiks nodots kā bīstamie atkritumi.

Operatoram nav informācijas par kanalizācijas pieslēgumu, tā shēmu un ģeogrāfisko atrašanās vietu.

D sadaļa. Vides piesārņojums 18.1.

Sadzīves notekūdeņi tiek ievadīti AS „DAUER HOLDING” kanalizācijas kolektorā saskaņā ar līgumu Nr. 01-2018-K.

Operatora rīcībā nav kanalizācijas inverterizācijas lietas kā arī tehniskās shēmas.

Kanalizācijas apsaimniekošanas līgumā nav norādi maksimāli pieļaujamie kanalizācijas ūdeņu apsaimniekošanas apjomi.

VVD Latgales RVP novērtējums:

Ražotnes darbības rezultātā rodas sadzīves notekūdeņi, kas tiek novadīti Daugavpils pilsētas centralizētajā sadzīves notekūdeņu kanalizācijas sistēmā caur AS „DAUER HOLDING” notekūdeņu kolektoru, saskaņā ar AS „DAUER HOLDING” noslēgto līgumu. Ražošanas notekūdeņi ražotnes darbībā netiek radīti. Notekūdeņi, kas rodas ražošanā - mazgāšanas ierīcē Super Swash II, kur tie ir sajaukti ar ķīmiskām vielām, tiek

nolieti no iekārtas un apsaimniekoti kā bīstamie atkritumi ar atkritumu klases kodu 080111 – organiskos šķīdinātājus vai citas bīstamas vielas saturošu krāsu un laku atkritumi.

D sadaļa. Vides piesārņojums 19

Operators neveic augsnes, grunts, zemes dziļu vai pazemes ūdeņu piesārņojumu.

Visas bīstamās ķīmiskās vielas, kurām pēc ražošanas procesa rodas izstrādātie atkritumi, tiek nodoti kā bīstamie atkritumu atkritumu pārvadātājam SIA "Bīstamo atkritumu serviss".

Netiek veikta bīstamo ķīmisko vielu tieša novadīšana uz augsnes, gruntī, zemes dziļēs vai pazemes ūdeņos.

VVD Latgales RVP novērtējums:

SIA „SMD Baltic” ražotnes darbība tiek veikta telpās, līdz ar to darbības tieša ietekme uz augsni nav paredzēta. Ražošanā izmantojamās ķīmiskās vielas tiek uzglabātas speciālā noliktavā mazgabarīta tarā (ne vairāk par 25 kg) tekošā patēriņa apjomā. Ražošanā ķīmiskās vielas tiek nodotas mazāka tilpuma iepakojumos (līdz 5l). Piesārņotais ķīmisko vielu iepakojums tiek savākts speciālos konteineros nodošanai utilizācijai. Ienākošās ķīmiskās vielas un piesārņotais iepakojums tiek uzglabāti noliktavas telpā un speciālos konteineros, kas atrodas tajā pašā ēkā, kur ražošanas līnijas, un tiem nav tieša kontakta ar apkārtējo vidi. Radītie atkritumi līdz nodošanai atkritumu apsaimniekotājiem tiek uzglabāti atsevišķā telpā piemērotos marķētos iepakojumos.

D sadaļa. Vides piesārņojums 20

Mērījumi netiek veikti sakarā ar to, ka tuvumā nav dzīvojamo un sabiedrisko ēku, operators nerada paaustināta trokšņa līmeņa ārējos trokšņus. Ārējo trokšņa avotu nav, ražošana telpās nerada paaugstinātus trokšņus.

Iekārtas teritorijā brauc tikai vieglā automašīna, kas nerada trokšņus un kurjerpasts, kas arī nerada paaugstināta līmeņa trokšņus.

VVD Latgales RVP novērtējums:

Ražotnē nav trokšņa avotu, kuri varētu radīt traucējošu troksni ārpus ražošanas ēkas un telpās. Ražotnes tiešā tuvumā nav dzīvojamo un sabiedrisko ēku. Sūdzības par ražotnes darbībā radītu traucējošu troksni VVD Latgales RVP nav saņemtas.

D sadaļa. Vides piesārņojums 21

Uzņēmuma darbības rezultāta rodas nebīstamie atkritumi un bīstamie atkritumi:

Nebīstamie atkritumi

200301 Nešķiroti sadzīves atkritumi – līdz 60 t/g. Savāc teritorijā uzstādītos SIA “AADSO” konteineros un firma izved uz izgāztuvi

150101 Papīra un kartona iepakojums - līdz 3 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Eko Latgale”

150102 Plastmasas iepakojums - līdz 4 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

150104 Metāla iepakojums - līdz 0,3 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

150106 Jauktais iepakojums - līdz 2 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

120115 Metālapstrādes atkritumi, kuri neatbilst 120114 klasei - līdz 0,3 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

Bīstamie atkritumi

200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudrabu saturoši atkritumi (luminiscentas lampas) – līdz 0,05 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

160213 Nederīgas iekārtas, kuras satur citas bīstamas komponentes, nevis 160209, 160210, 160211 un 160212 klasē minētos) – līdz 1 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātnē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

150202 Absorbenti, filtru materiāli (tai skaitā citur neminēti eļļu filtri), slaucīšanas materiāls un aizsargtērpi, kuri ir piesārņoti ar bīstamām

vielām – līdz 1,5 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātuvē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

150110 Iepakojums, kurš satur bīstamu vielu atlikumus vai ir ar tām piesārņots (iepakošanas izmantotos materiālus) – līdz 0,3 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātuvē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

080111 Organiskos šķīdinātājus vai citas bīstamas vielas saturošu krāsu un laku atkritumi - līdz 0,3 t/g, uzglabā pagaidu atkritumu glabātuvē, izved SIA “Bīstamo atkritumu serviss”

Speciāli drošības pasākumi nav nepieciešami. Visi atkritumu veidi tiek savākti atsevišķos specializētos un ar zīmēm un uzrakstiem identificētos konteineros ražošanas korpusa telpās, un tiem nav tiešas saskares ar apkārtējo vidi.

SIA „SMD Baltic” teritorijā nav atkritumu poligonu.

Pielikumā pievienota atkritumu pagaidu glabātuves shēma. Glabātuvē atkritumi tiek uzglabāti īslaicīgi (līdz 1 mēnesim), pārvadātājs tiek izsaukts pēc nepieciešamības, ņemot vērā uzkrāto atkritumu daudzumu. Bīstamie un nebīstamie atkritumi glabātuvē tiek glabāti atdalīti.

21.Tabula. Atkritumu veidošanās un rīcība ar tiem

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Pagaidu glabāšanā (tonnas/gadā)	Ienākošās atkritumu plūsmas (t/a) ražošanas galvenais avots	Ienākošās atkritumu plūsmas saražotās tonnas gadā	Ienākošās atkritumu plūsma (t/a) saņemta no citiem uzņēmumiem (uzņēmēja biedrībām)	Kopā ienākošās atkritumu plūsma (t/a)	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādes R-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabāšanas D-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) nodots citiem uzņēmumiem (uzņēmēja biedrībām)	Kopā izejošās atkritumu plūsmas (t/a)
200301 Nešķiroti sadzīves atkritumi	Nē	1.43	Sadzīves procesi	60	-	60	-	-	-	-	60	60
160213 Nederīgas iekārtas, kuras satur citus bīstamus komponentus, nevis 160209,	Jā	0.02	Ražošanas korpus, noliktava un administratīvais korpus	1	-	1	-	-	-	-	1	1

160210, 160211 un 160212 klasē minētos5													
150101 Papīra un kartona iepakojums	Nē	0.03	Noliktava, ražošanas korpuss	3	-	3	-	-	-	-	-	3	3
150102 Plastmasas iepakojums	Nē	0.03	Noliktava, ražošanas korpuss	4	-	4	-	-	-	-	-	4	4
200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudraba saturoši atkritumi	Jā	0.01	Ražošanas korpuss, administratīvais korpuss Apgaismojums	0.05	-	0.05	-	-	-	-	-	0.05	0.05
150202 Absorbenti, filtru materiāli (tai skaitā citur neminēti eļļu filtri), slaucīšanas materiāls un aizsargtērpi, kuri ir piesārņoti ar bīstamām vielām	Jā	0.02	Ražošanas korpuss	1.5	-	1.5	-	-	-	-	-	1,5	1.5
150110 Iepakojums, kurš satur bīstamu vielu atlikumus vai ir ar tām piesārņots4	Jā	0.02	Ražošanas korpuss	0.3	-	0.3	-	-	-	-	-	0,3	0.3
120115 Metālapstrādes atkritumi, kuri neatbilst 120114 klasei	Nē	0.02	Ražošanas korpuss	0.3	-	0.3	-	-	-	-	-	0,3	0.3
150104 Metāla iepakojums	Nē	0.02	Ražošanas korpuss,	0.3	-	0.3	-	-	-	-	-	0,3	0.3

			noliktava									
150106 Jauktais iepakojums	Nē	0.04	Ražošanas korpuss	2	-	2	-	-	-	-	2	2
080111 Organiskos šķīdinātājus vai citas bīstamas vielas saturošu krāsu un laku atkritumi	Jā	0.02	Ražošanas korpuss	0.3	-	0.3	-	-	-	-	0,3	0.3
200133 Baterijas un akumulatori, kas iekļauti 16 06 01, 16 06 02 vai 16 06 03 klasē, un nešķīrotas baterijas un akumulatori, kas satur šīs baterijas	Jā	0.002	Ražošanas korpuss, noliktava un administratīvais korpuss	0.01	-	0.01	-	-	-	-	0,01	0.01

22. Atkritumu savākšana un pārvadāšana

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Savākšanas veids	Pārvadāto atkritumu daudzums (tonnas/gadā)	Pārvadāšanas veids	Komersants, kas veic atkritumu pārvadājumus (vai atkritumu radītājs)	Komersants, kas saņem atkritumus
200301 Nešķīroti sadzīves atkritumi	Nē	konteineri	60	Autotransports	SIA "AADSO"	SIA "AADSO"
160213 Nederīgas iekārtas, kuras satur citus bīstamus komponentus, nevis 160209, 160210, 160211 un 160212 klasē minētos	Jā	bez iepakojuma	1.0	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
150101 Papīra un kartona iepakojums	Nē	Maisi, bez iepakojuma	3	Autotransports	SIA "Eko Latgale"	SIA "Eko Latgale"
150102 Plastmasas iepakojums	Nē	Maisi	4	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"

200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudrabu saturoši atkritumi	Jā	Kartona kaste	0,05	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
150202 Absorbenti, filtru materiāli (tai skaitā citur neminēti eļļu filtri), slaucīšanas materiāls un aizsargtērpi, kuri ir piesārņoti ar bīstamām vielām	Jā	Maisi	1,5	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
150110 Iepakojums, kurš satur bīstamu vielu atlikumus vai ir ar tām piesārņots ⁴	Jā	Maisi	0,3	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
080111 Organiskos šķīdinātājus vai citas bīstamas vielas saturošu krāsu un laku atkritumi	Jā	Plastamas kannas	0,3	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
120115 Metālapstrādes atkritumi, kuri neatbilst 120114 klasei	Nē	Kartona kaste	0,3	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
150104 Metāla iepakojums	Nē	Kartona kaste	0,3	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
150106 Jauktais iepakojums	Nē	Maisi	2	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
200133 Baterijas un akumulatori, kas iekļauti 16 06 01, 16 06 02 vai 16 06 03 klasē, un nešķīrotas baterijas un akumulatori, kas satur šīs baterijas	Jā	Kartona kaste	0,01	Autotransports	SIA "DPD"	AS "BAO"

VVD Latgales RVP novērtējums:

Operatora darbībā tiek radīti nebīstamie un bīstamie atkritumi. Atkritumi līdz nodošanai uzglabājas atsevišķā telpā. Radītie atkritumi tiek nodoti atkritumu apsaimniekošanas uzņēmumiem, kuri Valsts vides dienestā ir saņēmuši atkritumu apsaimniekošanas atļaujas attiecīgā atkritumu veida apsaimniekošanai. Bīstamie atkritumi ar klases kodu 200133 (baterijas un akumulatori, kas iekļauti 160601, 160602 vai 160603 klasē, un nešķīrotas baterijas un akumulatori, kas satur šīs baterijas) tiek nodoti izvešanai uzņēmumam SIA "DPD", kurš Valsts vides dienestā nav saņēmis atkritumu apsaimniekošanas atļauju minēto atkritumu pārvadāšanai.

D sadaļa. Vides piesārņojums 22

E sadaļa. Monitorings 23

F sadaļa. Pasākumi, kas veicami, pārtraucot iekārtas vai tās daļas darbību, lai samazinātu ietekmi uz vidi 24

Ražošanas un iekārtu darbības apturēšana neradīs ietekmi uz apkārtējo vidi.

Uzņēmuma darbības pārtraukšanas gadījumā, kaitīgo vielu emisija nenotiks un nebūs negatīvas ietekmes uz apkārtējo vidi. Uzņēmuma teritorija būs aizslēgta, izslēdzot nepiederošu personu iekļūšanu.

Radītie atkritumi tiks nodoti atkritumu apsaimniekotājiem, ja nebūs iespējams izvest atkritumus, tie tiks uzglabāti drošos konteineros vai noslēgtās telpās, lai atkritumi neradītu negatīvu ietekmi uz vidi.

Apkures katlu sistēmas darbības pārtraukšanas gadījumā, kaitīgo vielu emisija nenotiks un nebūs negatīvas ietekmes uz apkārtējo vidi. Katlu mājai jābūt aizslēgtai, izslēdzot nepiederošu personu iekļūšanu.

G sadaļa. Kopsavilkums 1

SIA „SMD Baltic” elektrotehniskās iekārtas transformatoru vai iespiedshēmu ražošanai

Valkas iela 2, Daugavpils, LV-5417; Valkas iela 2b, Daugavpils, LV-5417

Tel.26869869, Email: e.danilevica@smd-baltic.lv, i.sivacheva@smd-baltic.lv

Paredzams, ka tiks ražota elektronika priekš telekomunikācijām un dažāda veida elektroierīcēm.

Ražojamo izstrādājumu daudzums – līdz 4 miljoniem gabalu gadā.

Kopējā ražošanas telpu platība – 1700 kvm

G sadaļa. Kopsavilkums 2

Iekārtā tiek ražotas elektronikas iespiedshēmas, kas turpmāk tiek izmantotas dažāda veida elektroiekārtu ražošanā. Atļaujas labojumi nepieciešami, jo iekārtā tiek pievienoti papildus 3 emisijas avoti, caur kuriem tiks emitēti GOS, amgie metāli un oglekļa un slāpekļa oksīdi un dioksīdi. Kopumā iekārtai būs 8 emisijas avoti - 2 ar gāzes emisijām, 6 ar GOS emisijām un no 5 avotiem tiks emitēti smagie metāli. Iekārtu apsildei tiks lietoti 4 gāzes apkures katli, katrs ar nominālo siltumjaudu 92 kWh, katrā adresē uzstādīti 2 katli.

G sadaļa. Kopsavilkums 31

SIA "SMD Baltic" ir 8 stacionāru piesārņojošo vielu emisiju atmosfērā avotu.

Izvalu un remonta rokas montāža, un montāža un iestatīšana iecirknis darbojas līdz 4250 h/gadā (Avots A1)

Automātiskā selektīvā lodēšanas līnija, izvalu montāža darbosies līdz 4250 h/g (Avots A2)

Automātiskā planārā montāža, automātiskā selektīvā montāža darbosies līdz 4250 h/gadā (Avots A3).

Mazgāšanas iecirknis darbosies līdz 4250 h/g (Avots A45)

Vispārējā ventilācija no diviem firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 katliem darba laiks plānots 4920 h/gadā (Avots A5).

Izvalu montāža, darbosies līdz 4250 h/g (Avots A6)

Izvalu montāžas, remonta un lakošanas iecirkņi darbosies līdz 4250 h/g (Avots A7)

Vispārējā ventilācija no diviem firmas „Junkars” CerapurMaxx ZBR 98-2 katliem darba laiks plānots 4920 h/gadā (Avots A8).

Kopjauda apkures sistēmas –0,3684 MW. Kurināmais – dabasgāze.

Neorganizēto piesārņojošo vielu emisijas avotu nav.

Kopējais ūdens patēriņš – līdz 2075 m³ /gadā (1075m³- sadzīves vajadzībām un 1000 m³ - ražošanas procesiem).

G sadaļa. Kopsavilkums 32

Maksimālais patērējamo izejmateriālu, palīgmateriālu un nebīstamo ķīmisko produktu daudzums – līdz 6 t/gadā (mazos apjomos patērējamie izejmateriāli netiek uzrādīti), tai skaitā:

- Līmlente 0,15 t/gadā
- Lodāmura uzgaļi 0,05 t/gadā
- Antistatiskie cimdi 0,2 t/gadā
- Kartons 3 t/gadā
- Iepakojuma burbulplēve 0,2 t/gadā
- Iepakojuma paralons 0,05 t/gadā
- Ķīmiskās vielas (norādītas 2.tabulā) 1,336 t/gadā

Ražošanas procesu nodrošināšanai tiek izmantotas dažādas ķīmiskās vielas, kas paredzētas elektronisko izstrādājumu ražošanai - kušņi, lodalvas tīrīšanas līdzekļi, lakas, u.c.

Kā kurināmais tiek izmantota dabasāze

G sadaļa. Kopsavilkums 33

Maksimālais patērējamo bīstamo ķīmisko vielu daudzums (norādītas 3.tabulā) – līdz 3,38 t/gadā, t.sk.:

Zestron SD 301 – līdz 0,07 t/g; Izopropilspirts – līdz 0,08 t/g; Vigon EFM – līdz 0,6 t/g; Šķīdinātājs 646 – 0,05 t/g; Atron SP200- līdz 0,1 t/g; Vigon US- līdz 0,05 t/g; Lakas – līdz 0,1 t/g; Kušņi - līdz 0,33 t/g, Lodalvas - līdz 0,055 t/g; Lodēšanas pastas - 0,37 t/g

Visas izmantojamās ķīmiskās vielas un materiālus nereglamentē Direktīva 2011/65/EU par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās un elektroniskās iekārtās (Restriction of Hazardous Substances).

Izmantojamo ķīmisko vielu saraksts periodiski tiek pārskatīts izvērtējot to kaitīgumu un piemērotību ražošanas procesiem. Iespēju robežās tiks izmēģinātas un ieviestas jaunas ķīmiskās vielas (atkarībā no inovācijām ķīmisko vielu ražošanā), kas nodara mazāku kaitējumu videi.

Pakāpeniski, iespēju robežās (atkarīgs no pasūtītāju vajadzībām), tiek samazināta smago metālu saturošo ķīmikātu izmantošana izstrādājumu ražošanā.

G sadaļa. Kopsavilkums 34

Piesārņojošo vielu emisiju normatīvi doti 6 kaitīgām vielām, kuras atmosfērā izmet 5 emisijas avoti.

N.p.k. Nosaukums Vielas kods Kopā, t

1 Svins 010082 0,00035

2 Alvas oksīds 010006 0,2,767

4 Oglekļa oksīds 020029 0,80

5 Slāpekļa oksīds 020038 0,134

6 Oglekļa dioksīds 020028 190,116

Notekūdeņu daudzums – līdz 4,3 m³/diennaktī (1075 m³/gadā), ražošanas notekūdeņu rādītāji un AS „DAUER HOLDING” un SIA „Daugavpils ūdens” starpā noslēgtā līguma nosacījumi nedrīkst pārsniegt nepieciešamos parametrus, kas izvirzīti saimnieciskajiem sadzīves notekūdeņiem. Ražošanas notekūdeņi netiek novadīti kanalizācijā.

G sadaļa. Kopsavilkums 35

Uzņēmuma saimnieciskās (ražošanas procesu, noliktavas un administratīvā korpusa) darbības rezultātā rodas bīstamie un nebīstamie atkritumi, kas tiek utilizēti un apsaimniekoti baltoties uz normatīvo aktu prasībām. Atkritumu apsaimniekošana tiek veikta saskaņā ar līgumiem, kas noslēgti ar atkritumu apsaimniekotājiem - AS "BAO", SIA "Bīstamo atkritumu serviss", SIA "AADSO", SIA "Eko Latgale", SIA "Zaļā josta". Atkritumu izvešana tiek veikta pēc klienta (iekārtas) pieprasījuma.

Nebīstamo atkritumu apjoms gadā nepārsniedz 70 tonnas (t.sk. sadzīves atkritumi), bīstamo atkritumu apjoms gadā nepārsniedz 3,5 tonnas.

G sadaļa. Kopsavilkums 36

Ārējo trokšņa avotu nav un ražošanas iekšējais trokšņa līmenis nepārsniedz MK noteikumos Nr.66 noteiktās trokšņa līmeņa normas.

G sadaļa. Kopsavilkums 4

Iespējamās avārijas situācijas iekartā ir ugunsgrēka rašanās;

Lai novērstu un likvidētu iespējamās ugunsgrēka izcelšanās vietas, uzņēmumā ir izstrādāts “Rīcības plāns ugunsgrēka gadījumā” kā arī tiek veikta ikgadējā darbinieku praktiskā un teorētiskā apmācība riska seku mazināšanai.

Tiek veikta regulāra gunsdzēsības līdzekļu apkope, ugundzēsības atklāšanas un trauksmes sistēma tiek pārbaudīta atbilstoši reglamentam.

G sadaļa. Kopsavilkums 5

Iekārtas cehu Valkas ielā 2 plānots paplašināt par 300 kvm. Iekārtas ražošanas telpas paplašināšana neradīs papildus emitējamo vielu apjomu.

Uzņēmuma darbība pēc ražošanas telpas Valkas ielā 2 paplašināšanas aprakstīta iesniegumā sniegtajā informācijā.

Šobrīd uzņēmumā uzstādīts 1 apkures katls, pēc paplašināšanās būs 2 (emisiju limitu projektā aprēķins veikts uz 2 katliem). Papildus ražošanas iekārtas netiek plānots uzstādīt.

2.Pielikums SIA “SMD Baltic” ražotnes atrašanās vieta



3. Pielikums SIA “SMD Baltic” ražotnes emisiju gaisā avotu izvietojums

